



1977
253320

253320

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA a FAVOR

d e

COMIS S.r.l., residente en Via Lamarmora 3, SACCONAGO DI
BUSTO ARSIZIO (Italia),

p o r

"GRUPO DE REFINACION Y TREFILADO, ESPECIAL PARA LA FABRI
CACION DE JABONES".

Prioridad: Solicitud Patente Italiana nº 6597 del 30 de
Mayo de 1959

-o-o-o-o-o-o-o-

253320 10 NOV.



La presente invención tiene por objeto un grupo de refinación y trefilado, especialmente destinado a la fabricación de jabones del tipo para lavar y para tocador.

- 5.- Como es notorio, actualmente los jabones se producen mediante elaboraciones mecánicas sucesivas, por medio de laminadoras y trefiladoras. Esta elaboración mecánica del jabón tiene por objeto mejorar su calidad, incluso en lo relativo a los jabones de lavar que, de este modo, se consiguen con un contenido notablemente superior de ácidos grasos, en relación con los jabones del mismo tipo que se producían en el pasado. En efecto: el antiguo sistema de producción de jabones del tipo indicado comprendía una fase de enfriamiento conseguida estáticamente y durante la cual el jabón conservaba el mismo porcentaje de ácidos grasos que se hallaban presentes antes, por enfriamiento. En cambio, ahora, como decimos, se emplean procedimientos mecánicos que, además, son realizados generalmente en vacío, lo cual permite enriquecer el contenido de ácidos grasos presentes en el mismo jabón. Además, la elaboración mecánica del jabón provoca en éste una peculiar cristalización que aumenta su solubilidad al usarlo y, por tanto, la abundancia de su espuma.
- 10.-
- 15.-
- 20.- En estas instalaciones, es decir en las que solamente están comprendidas las trefiladoras, éstas se hallan dispuestas horizontalmente y de forma tal que alimentan el producto de una máquina a la otra por caída, ya que las trefiladoras sucesivas se hallan dispuestas una sobre otra.
- 25.- La indicada disposición, además de ser inconveniente en cuanto a las trefiladoras y, por consiguiente, a sus respectivos mandos, se encuentran en planos diferentes y, por tanto, no sometidas al rápido y cómodo control del conductor de la máquina; y sus desventajas aumentan si hay que agregar más trefiladoras. Esta adición de nuevas trefiladoras se hace necesaria cuando es preciso producir jabones más
- 30.-

252200



5.- refinados, que exigen por ello un número superior de trefilados. Para esta eventualidad, conviene prever la posibilidad de instalaciones sucesivas de trefiladoras. Es evidente, no obstante, que esta adición no siempre es factible. En efecto: al agregar trefiladoras, cada una de las anteriores debe ser alzada. Esta modificación, por tanto, sólo es posible cuando se dispone de un local suficientemente alto para contener el grupo de trefiladoras así modificado. Resulta, pues, claro, que la adición de una trefiladora sucesiva lleva consigo grandes gastos de instalación, derivados de la necesidad de prever nuevas tuberías conductoras del jabón y del vapor, nuevos dispositivos de soporte y otras instalaciones similares. Para eliminar los citados inconvenientes, la presente invención proporciona un grupo de refinado de jabones, cuya esencial característica reside en el hecho de comprender un número variable de trefiladoras, dispuestas en zigzag de eje inclinado, siendo cada trefiladora alimentada por la que inmediatamente la precede y constituyendo un grupo autónomo provisto de motores y mandos propios hallándose previstos los medios de acoplamiento a cada grupo para consentir la inserción de eventuales y ulteriores a grupos a disponer en serie con los ya instalados.

10.-
15.-
20.- De otras características y ventajas de la presente invención se hablará en el curso de la descripción detallada que sigue y que figurarán en los diseños anejos, que se adjuntan a título de ejemplo no limitativo, de los cuales:

25.- -La figura 1 representa una sección que ilustra esquemáticamente sobre la disposición de los elementos que constituyen el grupo de refinado y trefilado, según la invención.

-La figura 2 es una vista esquematizada, de dicho grupo de refinado, a la que se ha agregado una trefiladora.

30.- -Con el número 1 se indica un secador a vacío, que contiene la pasta de jabón que, en el ejemplo aquí descrito, es solidario con

25 99 00



5.- el grupo de refinación. Mediante el conducto indicado con 2, la pasta del jabón cae directamente en la trefiladora inclinada, T1. La trefiladora T1 es del tipo de cóclea y vá provista en su parte terminal de una serie de parrillas, indicadas con el número 3, y de discos perforados indicados con el número 4, atravesando los cuales el jabón se somete a un proceso de refinación por estrusión. De los discos perforados 4, la pasta de jabón sale en forma de hilos y viene desmenuzada por su correspondiente cuchillo giratorio, indicado con el número 5. El jabón es movido, en el interior de la trefiladora T1, por la cóclea 6 que trabaja en una cámara cilíndrica 7, movida por un motor esquematizado en su figura e indicado por M1. La cámara cilíndrica 7, además, vá provista de una doble pared 8 la cual recibe el agua para el enfriamiento de la cámara 7.

10.-
15.- El jabón que sale de las parrillas 3 y 4 pasa sucesivamente a una cámara a vacío, indicada con el nº 9, en la que, por efecto del salto de temperatura entre la temperatura del jabón mismo y la temperatura existencia en la cámara a vacío indicada, se enfría y se seca parcialmente. De la cámara a vacío 9, el jabón, a través del conducto 10, pasa a una segunda trefiladora, indicada con T2, provista de un motor propio, indicado con M2, en que se somete a un tratamiento análogo al arriba descrito. En fin, a través del conducto 11, el jabón procedente de la trefiladora T2 pasa a la tercera trefiladora, T3 que, en el ejemplo que aquí se ilustra, se halla dispuesta horizontalmente. Tal disposición horizontal es necesaria para la última trefiladora, debido a la necesidad de las sucesivas elaboraciones de la barra continua de jabón, que habrá de ser cortada, eventualmente desecada superficialmente y estampada. La trefiladora T3 va provista de un cono de estrusión 12, que termina en un dispositivo de salida para la formación de la barra continua de jabón.

25.-
30.- En el proceso antes descrito, el grupo de refinación va, también, provisto de un dispositivo para el perfumado automático, durante la elaboración, de la pasta de jabón.

25 32 90



Tal dispositivo es del tipo denominado "gota a gota" y está constituido por un depósito 14, provisto de grifo de regulación 15 y de un conducto de admisión 16.

5.- Cuando haya de producirse jabones de calidad más refinada, que exigen un mayor número de trefilados, podrá adicionarse una sucesiva trefiladora T4, de la manera indicada en la figura 2. Tal adición de ja invariada la posición de todos los elementos montados, puesto que dicha adición de una trefiladora suplementaria sólo lleva consigo un aumento de volúmen, en longitud, pero no en altura. Por consiguiente, 10.- la posibilidad de agregar un número ulterior de trefiladoras está únicamente limitado por las exigencias de ocupación del espacio en sentido horizontal.

15.- Como se vé en la figura 2, el grupo de trefilado, según la presente invención, ofrece la considerable ventaja de tener los mandos C₁, C₂, C₃ y C₄, correspondientes a cada una de las trefiladoras, dispuestos frontalmente en un plano único y, por consiguiente, fácilmente accesibles al operario.

20.- Además, para facilitar dicha operación de adición, todas las trefiladoras tienen forma y dimensiones unificadas y constituyen, tomadas separadamente, un grupo autónomo completo, es decir en cuanto a motores y mandos.

25.- Naturalmente, quedando invariable el principio básico de la invención los detalles de ejecución y la forma de actuación podrán ser ampliamente variadas respecto de lo descrito e ilustrado, sin que por ello se salgan del ámbito de la presente invención.

REIVINDICACIONES

En resumen: La Patente de Invención que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

30.- 1ª.- Grupo de refinación y trefilado, especialmente para la fabricación de jabones, caracterizado por el hecho de comprender un número variable de trefiladoras, dispuestas en cascada y con eje incli-

252300



nado, cada una de las cuales viene alimentada por la que inmediatamente la precede y constituye un grupo autónomo provisto de motor y mandos propios, medios de acoplamiento previstos sobre cada grupo, a fin de consentir la inserción de eventuales grupos ulteriores, a disponer en serie con los ya instalados.

5.-

2ª.- Grupo de refinación según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que los planos de apoyo de las sucesivas trefiladoras tienen todas la misma cota.

10.-

3ª.- Grupo de refinación según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de comprender, además, una trefiladora dispuesta con eje horizontal.

4ª.- Grupo de refinación según las reivindicaciones 1ª a 3ª caracterizado por el hecho de que las trefiladoras son del tipo de cóclea.

15.-

5ª.- Grupo de refinación según la reivindicación 3ª, caracterizado por el hecho de que la trefiladora final va provista de dispositivo para la formación de la barra de jabón continua, de salida.

6ª.- Grupo de refinación según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que las sucesivas trefiladoras están acopladas a cámaras a vacío.

20.-

7ª.- Grupo de refinación y trefilado para la fabricación de jabones, caracterizado por el hecho de que comprende medios para el perfumado del jabón, durante su formación.

8ª.- Grupo de refinación y trefilado, especialmente para la fabricación de jabones, sustancialmente como se describe y se ilustra y para los fines especificados.

25.-

9ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "GRUPO DE REFINACION Y TREFILADO; ESPECIAL PARA LA FABRICACION DE JABONES".

30.-

253390



Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 10 Noviembre 1959

ALFONSO UNGRIA

2552

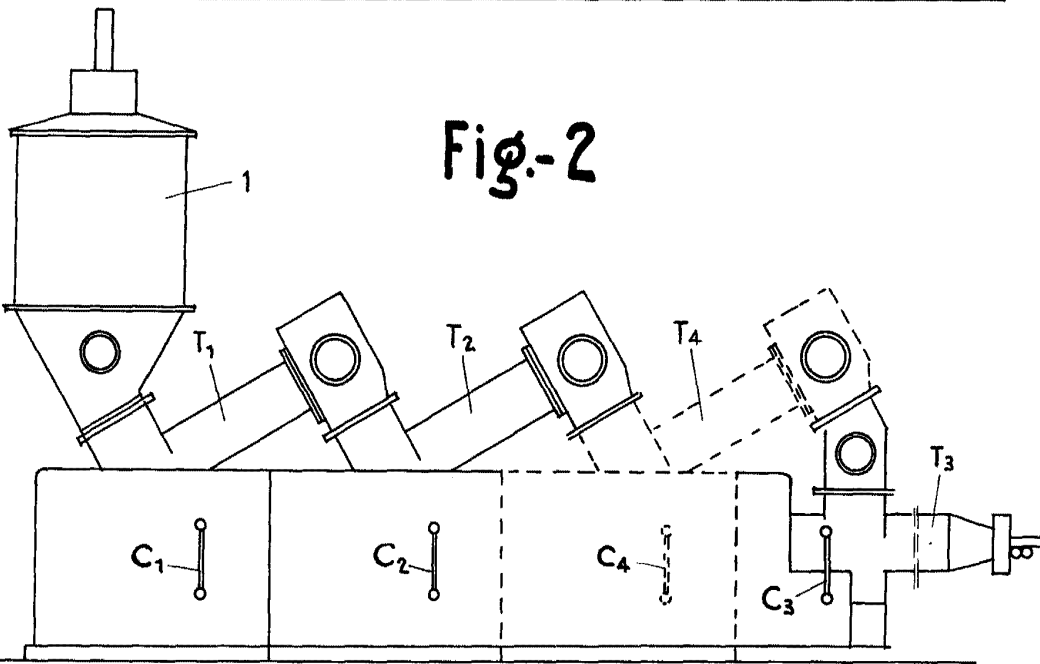


Fig-2

ESCALA VARIABLE
MADRID, 10 DE Noviembre DE 1952
ALFONSO UÑEDA

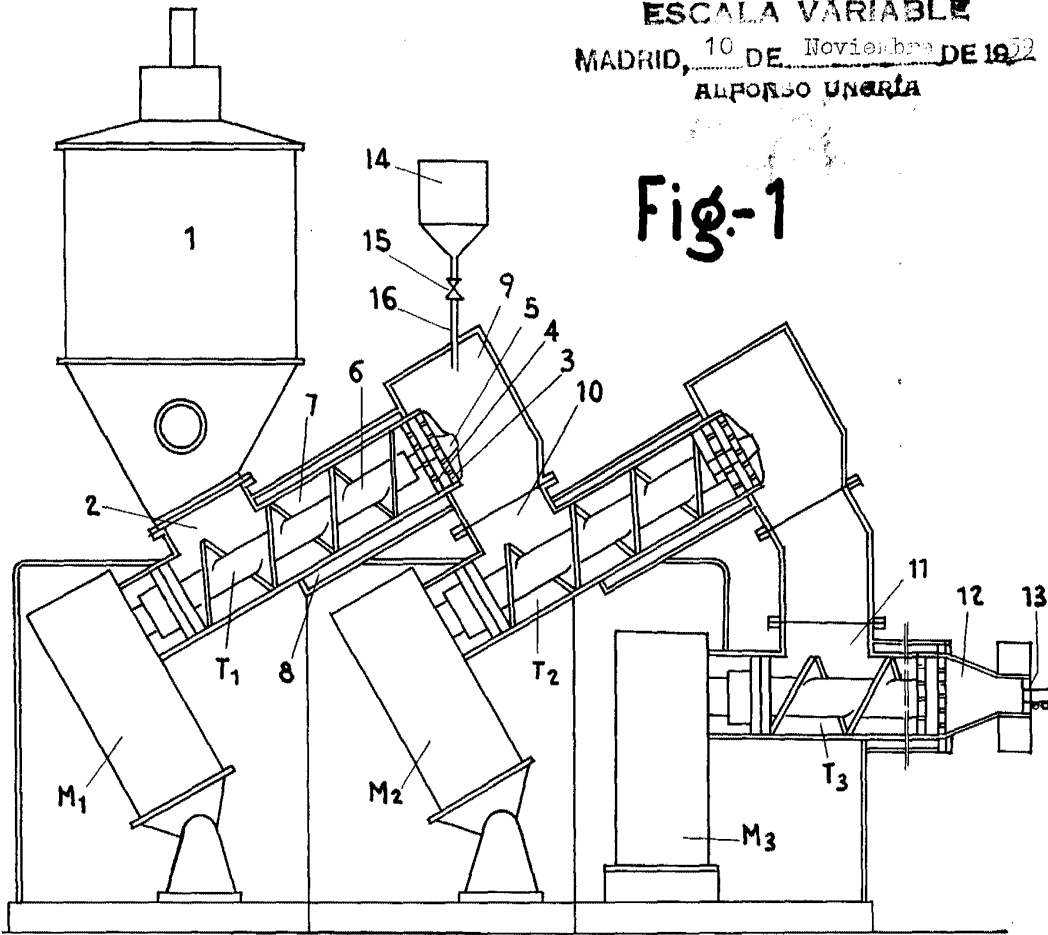


Fig-1